

点数封箱机 双诚智能 中山封箱机

产品名称	点数封箱机 双诚智能 中山封箱机
公司名称	深圳双诚智能包装设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区松岗大道富比伦鼎丰科技园三栋
联系电话	18124068907 18124068907

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：深圳双诚智能包装设备有限公司

封箱机广泛应用到食品、、、日化、玩具、电子各行业产品等国内外各行业，从生产制造到包装过程中，再到我们的眼前有非常多的工序。产品的包装封箱大都使用自动化封箱机来封箱的，那么封箱机对产品的运输有什么作用呢？

产品的运输有近有远，有轻重之分，但对产品的包装是不可疏忽。在我国作为一个非常大的消费市场，其包装保障，点数封箱机，生产产品防护意识日益加大和市场的广泛性是值得重视的。这充分表现出包装运输的重要性。自动化包装设备的日益进步来自自身的完善性，也离不开当下的市场需求环境。封箱机对生产领域来说，能很好的对产品完成包装性，便于对产品的运输。

1、问题：胶带不能被切断。

原因：

刀片不够锋利；

刀尖被粘合剂堵塞。

解决方案：更换刀片或清洗刀片。

2、问题：胶带切断后有拖尾。

原因：

刀片不够锋利；

刀座上有塞块；

拉伸弹簧太松。

解决方案：检查刀座上的螺丝是否太松，必要的话将其润滑。

3、问题：胶带不能完全粘合箱子。

原因：

主弹簧太松；

滚筒轴上沉积了粘胶不能正常工作；

胶带不合格。

解决方案：拉紧主弹簧，自动包装封箱机，将这些滚筒轴润滑，更换胶带。

4、问题：箱子在中途被卡住。

原因：

胶带轮调整螺母太紧了；

箱子高度调整得不合理；

主动弹簧太紧。

解决方案：放松胶带轮调整螺母，重新调整高度，松开主弹簧。

5、问题：封口过程中胶带断开。

原因：刀片伸出太长。

解决方案：调整刀片位置。

6、问题：胶带经常。

原因：导辊施于箱子上的压力不平均。

解决方案：调整导辊间的距离。

7、问题：胶带不在中心线上。

原因：单向轮坏了。

解决方案：更换单向轮。

8、问题：封箱过程中有异音。

原因：轴承座上有灰尘或轴承坏了。

解决方案：清理灰尘并将其润滑，更换轴承。

9、问题：封口前纸板箱突出，封口后边缘有折褶。

原因：各皮带的速度不一致当箱子被推进机器时，箱子不位于正确位置。

解决方案：各皮带速度保持一致，将箱子置于正确位置。

10、问题：胶带封口后表面有褶皱。

原因：胶带张力过大。

解决方案：将胶带张力调小。

封箱机操作三大步

任何设备不管是简单还是复杂，都有其正确的操作流程，那么封箱机的操作流程是怎样的，运作起来简单还是复杂？我们来告诉您自动封箱机的操作只需要三步，就可以完成封箱机的整个工作流程。

简单来讲，封箱机操作流程主要有三步，但是在操作的时候需要做的准备工作比较多，人工在开始工作的时候，也有需要注意的地方。

操作一步：首先，操作人员要准备，把扁平的箱子恢复为纸箱，然后把装满的货物的纸箱进行折盖，其次需要根据纸箱的尺寸，调节自动封箱机的封箱尺寸，定做封箱机，以达到适合的位置为止。

操作第二步：当设备要开始工作的时候，操作人员需要轻推下纸箱，那纸箱就会在封箱机的传送带的作用下，中山封箱机，自动地前进，并且会自动完成上下同时封箱的动作。

操作第三步：按照以上两步循环地类推下去，后当封完纸箱后，人工就可以直接把纸箱搬走了。

封箱机电机主要作用是可以利用机械能转化为电能，当然这个电机是可以分为很多种的。比如封箱机的减速电机它的作用可不小。不仅可以提高用户的生产效率，还可以提升产品的外观档次。除了这个

封箱机减速的作用，还有其他的作用我们在这里就不一一列举了。如果还需要了解更多封箱机电机的作用，可以联系我们。

以上就是自动封箱机操作流程三步的全部内容，需要了解封箱机的包装方式，可以点击查看，或者随时关注本站更新！

点数封箱机-双诚智能-中山封箱机由深圳双诚智能包装设备有限公司提供。深圳双诚智能包装设备有限公司实力不俗，信誉可靠，在广东 深圳 的封口机械等行业积累了大批忠诚的客户。双诚智能带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！